



Elgacore DWA 55E

Hilos Tubulares- FCAW

No Aleado- Rutilo

Clasificación:

AWS: A5.20 E 71T-9MJ
EN 758 T 42 4 PM 1 H5
BS 7084 T 541 GPH
DIN 8559 SG R1 M2 Y4655

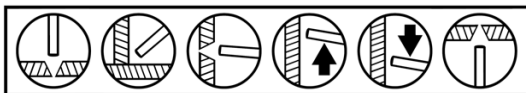
Aprobaciones:

Force (T 42 4 PM1H5), LR (3S, 4Y40S H5), Inspecta (51-5), DB (K. Nr 42.042.06), TÜV (SG R1 M21 Y 4655), UDT (SG R1 M21 Y4655), CL (0353 99.02), BV (SA 3YM), RINA (SG 52 3), DNV (IV YMS H5), MRS (4Y 42 MS HHH).

Descripción:

El Elgacore DWA 55E es un hilo tubular con alma de flux rutilo para usar con Ar/ CO2 como gas de protección. El hilo deposita un 0,4% de Niquel, está diseñado para cumplir los requerimientos para unas excelentes propiedades de fractura a -40°C. El hilo tiene unas magníficas características de soldadura en todas posiciones, y un bajo índice de emisiones de humos. Con la buena ductilidad del metal de soldadura y el bajo contenido de hidrógeno, de alrededor de 5 ml/ 100g, el Elgacore DWA 55E está indicado para soldar secciones de medio y grueso espesor en acero estructural, construcción naval, y pipelines.

Posiciones de Soldadura:



Corriente de Soldadura:

DC +

Eficiencia de Deposición:

87%

Contenido de Hidrógeno/ 100 g metal:

≤ 5ml

Gas de protección:

80% Ar + 20% CO2, 22-25 l/ min

Parámetros recomendados:

18-32V/ 150-300 A (∅ 1,2mm)

Stickout: 15-25mm

Tasa de Deposición/ hora:

2,5- 5,5 Kg. (∅ 1,2mm)

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
							Min.
0,05	0,50	1,30	0,015	0,008		0,40	Tip.
0,18	0,90	1,75	0,030	0,030	0,20	0,50	Max.

Mo	Cu	V	Nb	
				Tip.
0,30	0,35	0,08	0,08	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2	400 N/ mm2	570 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	480 N/ mm2	630 N/ mm2
Alargamiento, A5	>22%	27%
Valores de Impacto (Charpy):	-40°C • >47J	-40°C • 80J

Datos del Producto:

Diam. mm	Peso Bobina (Kg)	Referencia
1,20	15	095642012
1,20	5	095642016